

Method of casting-in an electrical appliance.

Publication number: EP0031576 (A1)

Publication date: 1981-07-08

Inventor(s): TOKIMITSU FUJIO

Applicant(s): FUJI ELECTRIC CO LTD [JP]

Classification:

- international: B29C45/14; H01F41/00; H01F41/12; B29C45/14; H01F41/00; H01F41/12; (IPC1-7): H01F41/00

- European: B29C45/14M; H01F41/00A; H01F41/12

Application number: EP19800108131 198012 22

Priority number(s): JP19790170954 19791228

Also published as:

EP0031576 (B1)

JP56094713 (A)

FI804000 (A)

FI70764 (B)

FI70764 (C)

Cited documents:

US3344468 (A)

FR2369668 (A1)

DE2333241 (A1)

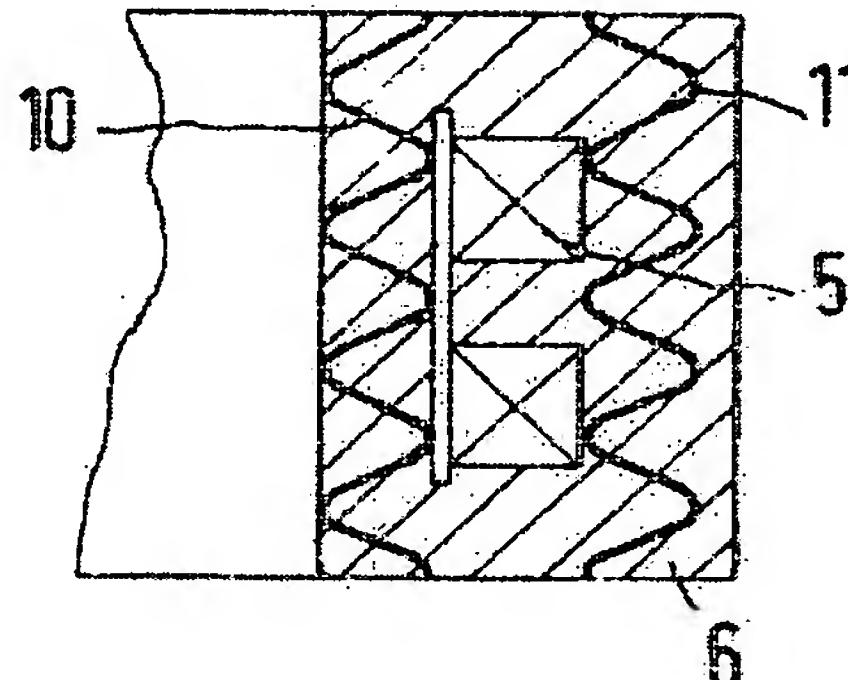
GB1386077 (A)

US1974406 (A)

[more >>](#)

Abstract of EP 0031576 (A1)

1. A process for encapsulating an electric device, in which perforated, screen-like spacers (9, 10, 11) are arranged between windings (1, 3, 5) and between the windings (1, 3, 5) and the inner wall of a casting mould, in order to retain the windings (1, 3, 5) at predetermined distances from one another and from the inner wall of the casting mould, and in which a casting resin containing a filler serves as a casting mass, characterized in that the spacers (9, 10, 11) are produced by impregnating with synthetic resin a section of glass fabric, which has passages in the form of a mesh between the fibres of the fabric, corrugating the glass fabric, and hardening the synthetic resin.



Data supplied from the esp@cenet database — Worldwide



Europäisches Patentamt

⑯

European Patent Office

Office européen des brevets

⑯ Veröffentlichungsnummer:

0031576

A1

⑯

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

⑯ Anmeldenummer: 80108131.6

⑯ Int. Cl. 3: H 01 F 41/00

⑯ Anmeldetag: 22.12.80

⑯ Priorität: 28.12.79 JP 170954/79

⑯ Anmelder: FUJI ELECTRIC CO. LTD., 1-1, Tanabeshinden, Kawasaki-ku, Kawasaki 210 (JP)

⑯ Veröffentlichungstag der Anmeldung: 08.07.81
Patentblatt 81/27

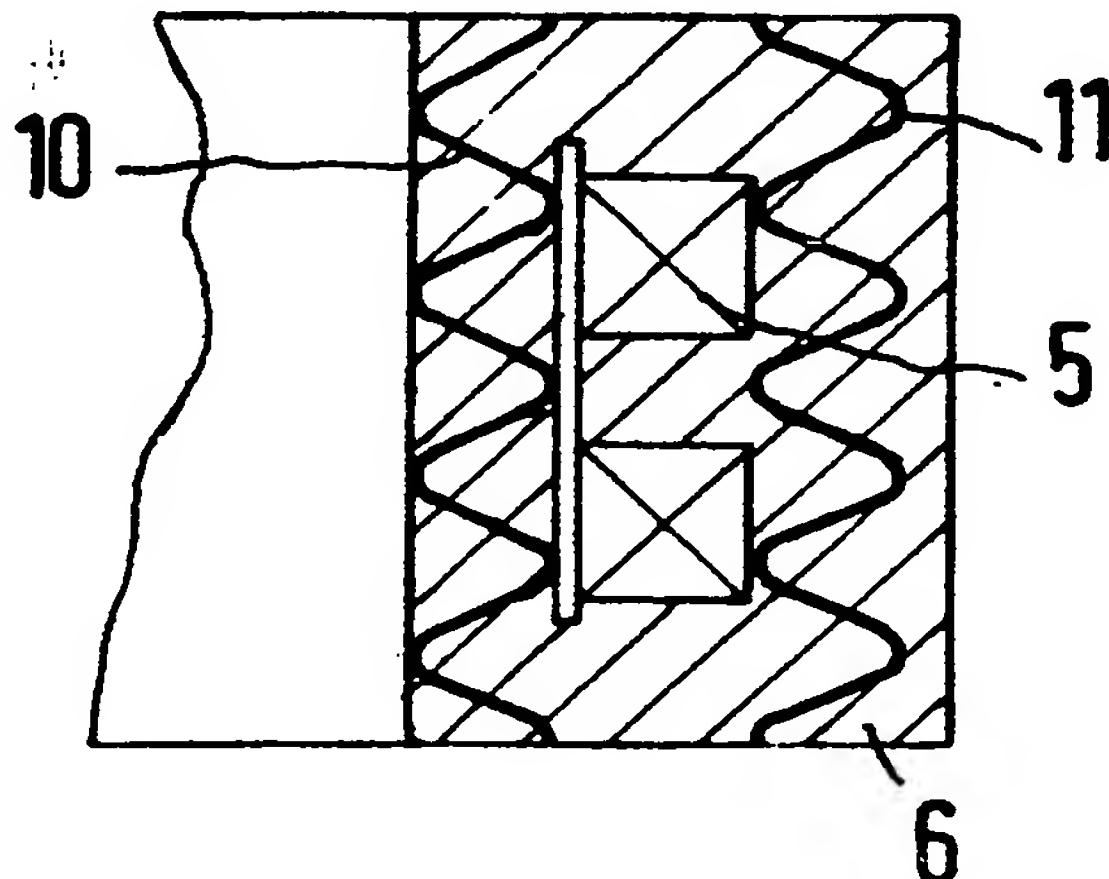
⑯ Erfinder: Tokimitsu, Fujio, 2057-5 Nagasaki, Yokosuka-shi, Kanagawa (JP)

⑯ Benannte Vertragsstaaten: AT BE DE FR NL SE

⑯ Vertreter: Mehl, Ernst, Dipl.-Ing., Postfach 22 01 76, D-8000 München 22 (DE)

⑯ Verfahren zum Umgießen eines elektrischen Gerätes.

⑯ Transformatoren und Wandler werden häufig in Giessharz eingegossen. Dabei sind zur Gewährleistung der erforderlichen Abstände üblicherweise Abstandshalter (7, 8) zwischen den Wicklungen (1, 3, 5) bzw. zwischen den Wicklungen (1, 3, 5) und Teilen der Giessform angeordnet. Erfindungsgemäß sind die Abstandshalter (9, 10, 11) durch Imprägnierung eines Abschnittes von maschenartige Durchlässe zwischen den Gewebsfäden aufweisenden Glasgewebes mit Kunstharz durch in Wellen (h, P) legen des Gewebes und durch Aushärten des Kunstharzes hergestellt und dient als Vergussmasse ein Giessharz mit Füllstoff. Die Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens ermöglicht die Herstellung von besonders homogenen Giessharzschichten und ist daher zur Verwendung in elektrischen Geräten mit sehr hohen Betriebsspannungen geeignet.



EP 0031576 A1

5 Verfahren zum Umgießen eines elektrischen Gerätes

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Umgießen von elektrischen Geräten, beispielsweise Gießharztransformatoren oder Spannungs- und Stromwandler. In derartigen 10 Geräten sind Abstandshalter zwischen Wicklungen bzw. zwischen Wicklungen und einer inneren Wand einer Gießform zum Festhalten der Wicklungen in vorbestimmten Abständen zueinander und bezogen auf die innere Wand der Gießform angeordnet.

15

Die Abstandshalter bestimmen in mit Gießharz vergossenen elektrischen Geräte die Stärke der Gießharzschichten. Die Abstandshalter selbst dürfen keine Fehlstellen aufweisen oder irgendwie Risse in den Harzschichten 20 verursachen. Darüber hinaus ist es zweckmäßig, daß die Abstandshalter zur Armierung der Harzschichten beitragen. Der Einsatz derartiger Abstandshalter ist in Figur 1 und 2 am Beispiel von herkömmlichen eingegossenen elektrischen Geräten erläutert.

25

Figur 1 zeigt einen Ausschnitt aus einem Querschnitt durch einen vergossenen Spannungswandler. Bei dessen Herstellung wird zunächst eine Niederspannungswicklung 1 in Einbaulage gebracht und mit Gießharz umgossen, das die 30 Wicklung 1 dann mit einer Gießharzschicht 2 umgibt, während die Wicklung 1 selbst mit Gießharz imprägniert wird. In einem darauffolgenden Arbeitsschritt wird eine Oberspannungswicklung 3 auf die Harzschicht 2 aufgewickelt, die dabei als Abstandhalter zwischen den 35 Wicklungen 1 und 2 dient. Schließlich wird diese Anordnung

in einem weiteren Gießvorgang mit Gießharz umgossen, das mit einer Gießharzsicht 4 die Wicklungen 1 und 3 einschließt. Die erste Harzsicht 2 dient also zur Gewährleistung des nötigen Abstandes zwischen der Nieder-
5 spannungswicklung 1 und der Oberspannungswicklung 3 und dient gleichzeitig als Wickelkörper für die Oberspannungswicklung 3. Dies an sich bekannte Verfahren erfordert jedoch zwei Gießvorgänge und ist dadurch in seiner Durchführung aufwendig. Die beiden zum Vergießen erforderlichen
10 Arbeitsgänge müssen darüber hinaus auch sehr sorgfältig aufeinander abgestimmt sein, um Inhomogenitäten und Risse in den Gießharzsichten auszuschließen.

Die Figuren 2a und 2b zeigen Ausschnitte aus Querschnitten
15 einer Hochspannungswicklung für einen Gießharztransformator. Bei der Herstellung dieser Wicklungsanordnung wird die Oberspannungswicklung 5 in einer nicht dargestellten Gießform gemäß dem aus der DE-OS 20 33 734 bekannten Verfahren mit Gießharz umgossen. Eine Vielzahl von getrennt
20 für sich gegossenen Abstandshaltern 7 und 8 sind in geeigneten Abständen zwischen dem inneren und dem äußeren Umfang der Wicklung 5 und der inneren Wand der Gießform angeordnet, um die erforderlichen Abstände zwischen der Wicklung 5 und den inneren Wänden der Gießform zum Formen
25 einer Gießharzsicht 6 in der gewünschten Stärke zu gewährleisten, wobei die gewünschte Stärke durch unterschiedliche elektrische und mechanische Bedingungen bestimmt wird. Die Abstandshalter sind üblicherweise aus dem gleichen Gießharz geformt, der auch zum Gießen der
30 Harzsicht 6 dient. Eine ziemlich verwinkelte Aufgabe ist hierbei jedoch die Positionierung der einzelnen Abstandshalter zwischen der Wicklung und den Gießforminnenwänden. Diese Abstandshalter sind fest und starr und

müssen daher mit sehr hoher Genauigkeit hergestellt sein. Dies ist erforderlich, um die Ausbildung unzulässiger Zwischenräume zwischen den Abstandshaltern und der Wicklung oder der Gießform auszuschließen, bei deren Auftreten

5 die Abstandshalter nutzlos wären.

Bei Herstellung mit Überschreitung der Sollmaße würden die Abstandshalter auf die Wicklung eine unzulässige Kraft ausüben, die als Stützkraft von der Innenwand der

10 Gießform ausgeht oder die Abstandshalter würden nach dem Entformen einen Bruch der Gießharzschicht verursachen.

Darüber hinaus können die in der zuletzt beschriebenen Art angeordneten Abstandshalter praktisch nicht zu einer wirksamen Armierung der Gießharzschicht beitragen und

15 sind nicht in der Lage, die mögliche Entstehung von Rissen in der Gießharzschicht zu verhindern, die infolge stärkerer elektromagnetischer Belastung im Betrieb des Transformators auftreten können oder die infolge von unterschiedlichen Wärmeausdehnungen zwischen dem Gießharz

20 und dem Metall oder aus anderen Gründen verursacht sind.

Jeder Bruch der sich in der Gießharzschicht entwickelt, trägt jedoch zu einer schnellen Zerstörung der Isolierung des elektrischen Geräts bei.

25 Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, die bei diesen bekannten Lösungen auftretenden Nachteile auszuschließen und ein Verfahren anzugeben, durch das die Herstellung von vergossenen elektrischen Geräten vereinfacht ist und durch das die Ausbildung irgendwelcher Risse

30 oder Fehlstellen in den Gießharzschichten auch bei Verwendung von Abstandshaltern verhindert ist.

Erfindungsgemäß wird dies dadurch erreicht, daß die Abstandshalter aus imprägniertem Glasgewebe hergestellt sind, das maschenartige Durchlässe zwischen den Gewebsfäden aufweist, daß das Glasgewebe vor dem Aushärten der

- 5 Imprägnierung in Wellen gelegt ist und daß das zum Umgießen des elektrischen Gerätes dienende Gießharz einen Füllstoff enthält. Dabei ist gemäß einer vorteilhaften Weiterbildung der Erfindung vorgesehen, daß jeder der maschenartigen Durchlässe größer ist als die größten
- 10 Teilchen des Füllstoffes in dem Gießharz.

Das erfindungsgemäße Verfahren ist sehr vorteilhaft, denn es ermöglicht ein sehr einfaches Herstellen von mit Gießharz umgossenen elektrischen Geräten, in denen die Abstandshalter außer zur Fixierung der einzelnen Bauteile während des Herstellverfahrens gleichzeitig als Armierung für die Gießharzschicht dienen.

- 20 Ein Verfahren zur Herstellung der erfindungsgemäßen Abstandshalter und ihre Verwendung werden anhand einer Zeichnung näher erläutert.

FIG 1 und 2 zeigen Querschnitte durch auf bisher übliche Art und Weise hergestellte Wicklungsanordnungen.

25

FIG 3 zeigt in stark vergrößertem Maßstab ein Stück Glasgewebe und

FIG 4 den Querschnitt durch ein in Wellen gelegtes und imprägniertes Stück dieses Glasgewebes.

- 30 FIG 5 und 6 sind Querschnitte durch unter Verwendung der erfindungsgemäßen Abstandshalter hergestellte Wicklungsanordnungen.

FIG 7 zeigt eine Einrichtung zur Herstellung der erfindungsgemäßen Abstandshalter und

FIG 8 ist eine perspektivische Darstellung einer von einem erfindungsgemäßen Abstandshalter umgebenen Wicklung.

5

Figur 3 zeigt zur Herstellung von Abstandshaltern geeignetes Glasfasergewebe aus grauem Glas, bei dessen Herstellung unter Hitzeeinwirkung die Faseroberfläche behandelt wurde. Derartiges Glasgewebe ist in einer Vielzahl 10 von Ausführungen mit unterschiedlichen Faserstärken, Spinnarten und Webarten handelsüblich erhältlich, aus denen eine geeignete Ausführung zur Verwendung in Abstandshaltern auszuwählen ist. Dabei ist von größter Bedeutung ein Glasgewebe zu wählen, das über seine gesamte Fläche mit verhältnismäßig großen maschenartigen Durchlässen zwischen den Kett- und Schußfäden ausgeführt ist. Dadurch ist sichergestellt, daß Teilchen des Füllstoffes, beispielsweise Silikatpuder, im Gießharz in der Lage sind, die maschenähnlichen Durchlässe während des 15 Gießvorganges leicht zu passieren, wie in weiteren Einzelheiten weiter unten beschrieben ist. Da der im Gießharz vorgesehene Füllstoff gewöhnlich Teilchendurchmesser von ca. 25 bis 75 Mikrometer aufweist ist es zweckmäßig, Glasgewebe mit einer Maschenweite von etwa 1mm^2 zu wählen.

25

Das Glasgewebe wird in eine gewellte Form gemäß der FIG 4 gebracht und in dieser Form durch Aushärten einer Imprägnierung in einem Verfahren gemäß FIG 7 verfestigt. Die gewellte Form der Abstandshalter kann im Querschnitt 30 außer einer sinusähnlichen Kurve auch aneinander gereihte Dreiecke oder Trapeze darstellen. Die Höhe h jeder Welle ist so bestimmt, daß eine Gießharzsicht der gewünschten Stärke zwischen Wicklungen 1, 3 oder 5 eines elektrischen Gerätes oder zwischen den Wicklungen 1, 3 oder 5 und der 35 inneren Wand einer nicht dargestellten Gießform gewähr-

leistet ist. Soll beispielsweise eine Gießharzsicht eine Stärke von etwa 6 mm haben, so ist auch die Höhe h etwa 6 mm zu wählen. Die einzelnen Wellen des gewellten Abstandshalters 9, 10 oder 11 sollen verhältnismäßig

5 kleine Wellenlängen P aufweisen, um die Druckfestigkeit des Abstandshalters zu erhöhen, denn zu große Wellenlängen P machen die Abstandshalter 9, 10 oder 11 durch von außen einwirkende Kräfte leicht verformbar. Versuche wurden durchgeführt mit Abstandshaltern 9, 10, 11 mit

10 unterschiedlichen Höhen h und Wellenlängen P . Diese Versuche ergaben, daß Abstandshalter 9, 10, 11 mit einer Wellenlänge P in der Größenordnung der Höhe h eine sehr zufriedenstellende mechanische Festigkeit aufweisen.

15 FIG 7 zeigt ein Ausführungsbeispiel für ein Herstellverfahren von Abstandshaltern 9, 10, 11. Von einer Rolle 20 wird Glasgewebe abgezogen und durch ein Bad 21 aus flüssigem Gießharz geführt, dessen Zusammensetzung weiter unten an einem Ausführungsbeispiel erläutert ist. Ein

20 Tunnelofen 22 zur Teilaushärtung der Imprägnierung des Glasgewebes ist mit einer Heizung ausgerüstet. An den Tunnelofen 22 schließt sich eine Schneideeinrichtung 23 an, auf der Bogen 26 von der imprägnierten Bahn des Glasgewebes abgeschnitten und anschließend gestapelt werden.

25 Eine Preßeinrichtung 24 ist in einem Heizofen 25 angeordnet und mit gewellten Preßstempeln ausgerüstet.

Das Glasgewebe wird kontinuierlich von der Rolle 20 abgezogen und in dem Bad 21 imprägniert. Um die Adhäsion des Harzes in dem Bad 21 an dem Glasgewebe zu verbessern, ist es zweckmäßig, letzteres entsprechend vorzubehandeln, beispielsweise mit einem Siliziumwasserstoff bindenden Mittel. Während das Glasgewebe durch den seine Imprägnierung nur teilweise aushärtenden Ofen 22 läuft, verdampft 35 Lösungsmittel aus dem Harz in dem Glasgewebe und man er-

hält ein teilweise ausgehärtetes Gewebe mit einer Endaus-
härtetemperatur, die zwei oder drei mal höher ist als
die Gelerntemperatur des Harzes. Das Gewebe ist nun zwar
nicht mehr weich jedoch noch ausreichend flexibel. Die
5 auf vorbestimmte Maße geschnittenen Bögen 26 weisen nach
wie vor maschenähnliche Durchlässe in der gleichen Grö-
ßenordnung auf, wie das noch nicht imprägnierte Glas-
gewebe. Jeder der Bögen 26 wird schließlich in den Heiz-
ofen 25 eingeführt und zwischen den heißen Preßstempeln
10 der Preßeinrichtung 24 gehalten und dabei bei ausreichend
hoher Temperatur in die gewünschte Wellenform gepreßt,
wobei jeder Bogen 27 voll ausgehärtet wird. Voll ausge-
härtete Bögen 27 werden dann in die Abmessungen ge-
schnitten, die zur Verwendung von Abstandshaltern in
15 elektrischen Geräten erforderlich sind.

Obgleich bei den in FIG 7 gezeigten Fertigungsverfahren
Glasgewebe in Bögen geschnitten ist, nachdem es imprägniert
und halb ausgehärtet ist, ist es auch möglich, die Ge-
20 webebahn unter Verwendung von Wellrollen kontinuierlich
in Wellenform zu pressen und dabei die Imprägnierung
vollständig auszuhärten.

Folgende Harzkompositionen haben sich bei Durchführung
25 des erfindungsgemäßen Verfahrens als brauchbar er-
wiesen:

0031576

VPA 79 P 8574 EUR

- 8 -

Epoxyd-Harz-Komposition:

Grundbestandteil: Biphenol-A-
Epoxydharz 100 Gewichtsteile
Härter: Potentielles Amin 5 "
Lösungsmittel: Methyl-Zellulose 200 "
"

Triazin-Harz-Komposition:

Grundbestandteil 1: Mischung aus Bi- und Triazinharz 100 Gewichtsteile
" 2: Novolack-Typ-Epoxydharz 30 "
Katalythaerter: Zinn-Oktylat 0,5 "
Lösungsmittel: Methyl-Athyl-Keton 100 "

Die Verarbeitung des Harzes wurde folgendermaßen ausgeführt: das mit einem der Harzkompositionen imprägnierte Glasgewebe wurde bei 120 °C etwa 10 Minuten lang zur Verdampfung des Lösungsmittels getrocknet, wobei das

5 Harz lediglich teilausgehärtet wurde. Anschließend wurde das imprägnierte Glasgewebe unter Druck bei etwa 150 °C zwei Stunden lang gepreßt, wobei das Harz voll ausgehärtet wurde. Gemäß einer anderen Möglichkeit wurde das Glasgewebe in einer Stunde bei 100 °C halb ausgehärtet
10 und bei 180 °C über ebenfalls eine Stunde voll ausgehärtet.

Zur Gewährleistung einer bläschen- und spaltfreien Harzschicht mit einem teilentladungsfesten Abstandshalter ist es zweckmäßig, das Glasgewebe in an sich bekannter

15 Weise im Vakuum zu imprägnieren.

Die gewellten Abstandshalter 9, 10, 11 werden zwischen die Wicklungen 1, 3, 5 und zwischen den Wicklungen 1, 3, 5 und der inneren Wand der Gießformen angeordnet und gewährleisten dort die erforderlichen Abstände. In die so präparierte Gießform wird dann ein Gießharz eingefüllt, das einen Füllstoff enthält. Das Glasgewebe aus dem die Abstandshalter geformt sind, ist soweit möglich, mit einem Harz der gleichen Type imprägniert, wie zum Ver-
25 gießen des elektrischen Gerätes verwendet ist.

Die Figuren 5 und 6 zeigen Ausführungsbeispiele von elektrischen Geräten, die auf diese Art hergestellt sind. Figur 5 zeigt dabei einen vergossenen Spannungswandler
30 im Ausschnitt eines Querschnitts. Ein gewellter Abstandshalter 9 umfaßt eine Niederspannungswicklung 1 und bildet einen Spulenkörper, um welchen eine Oberspannungswicklung 3 gewickelt ist. Die Niederspannungs-

wicklung 1, der Abstandshalter 9 und die Oberspannungswicklung 3 sind gemeinsam von Harzschichten eingeschlossen. Die Herstellung dieses Gerätes erfordert ersichtlich lediglich einen einzigen Gießvorgang und ist dadurch 5 einfacher als die Herstellverfahren für Geräte der in Figur 1 dargestellten Art.

FIG 6 ist Teil eines Querschnittes einer Hochspannungswicklung für einen Gießharztransformator. Gewellte Abstandshalter 10 und 11 sind zwischen der Hochspannungswicklung 5 und der Innenwand, der nicht dargestellten Gießform angeordnet und die Wicklung 5 ist zusammen mit den Abstandshaltern 10 und 11 in einem Arbeitsgang in 10 einem einzigen Gießharzblock 6 vergossen.

15 Während die Figuren 5 und 6 die Abstandshalter im wesentlichen schematisch darstellen, ist in FIG 8 deutlich erkennbar, wie die Wellen der gewellten Abstandshalter 9 sich parallel zur Achse der Wicklung 1 erstrecken, auf welche der Abstandshalter 9 aufgewickelt 20 ist. Der Abstandshalter 9 kann auch auf der Innenseite der Wicklung angeordnet sein und den notwendigen Abstand zwischen zwei Wicklungen oder zwischen der Wicklung und einer inneren Wand einer Gießform einhalten.

25 Im Gegensatz zu bisher üblichen starren Abstandshaltern kann der erfindungsgemäß gewellte Abstandshalter verhältnismäßig leicht gebogen werden und auf dem Umfang von Wicklungen angeordnet sein. Aus diesem Grund ist 30 der Abstandshalter 9, 10, 11 bei der Herstellung von Gießharzgeräten wesentlich leichter zu verarbeiten, als starre Abstandshalter.

Der Abstandshalter behält auch einen gewissen Grad an Flexibilität entlang der Höhe seiner Wellen und hält eine Wicklung in einer Gießform mit gleichmäßiger Kraft über den gesamten Umfang und verhindert dadurch Verschiebungen der Wicklungen. Der Abstandshalter ist darüber hinaus sehr leicht in Gießformen einzuführen.

Das Glasgewebe, aus dem der Abstandshalter hergestellt ist, dient nach dem Vergießen zur Armierung des Gießharzes und schützt dieses vor dem Reißen über einen weiteren Belastungsbereich infolge der beim Betrieb des elektrischen Gerätes in diesem auftretenden Kräfte. Sollte sich in der Gießharzsicht trotzdem ein örtlich eng begrenzter Riß entwickeln, verhindert der Abstandshalter die Weiterbildung dieses Risses und verhindert dadurch eine substantielle Verringerung der Isolierung des elektrischen Gerätes, so daß die Sicherheit der Funktion des Gerätes gewährleistet bleibt.

Das Gießharz wird beim Gießvorgang durch einen Einfüllstutzen in die Gießform eingeführt und fließt frei durch die maschenartigen Durchlässe in dem die Abstandshalter formenden Glasgewebe und erreicht auf diese Art jede Ecke der Form. Dies gilt auch für den Füllstoff in dem Gießharz. Das heißt, der Abstandshalter wirkt nicht als ein Filter, der den Füllstoff zurückhält, sondern erlaubt diesem die maschenartigen Durchlässe in dem Glasgewebe frei zu durchdringen, so daß es möglich ist, einen Gießharzkörper zu formen, der vollkommen homogen die gesamte Gießform ausfüllt. Aus diesem Grund ist es sehr wichtig, zur Herstellung der Abstandshalter Glasgewebe mit maschenartigen Durchlässen zu verwenden. Beim Fehlen von derartigen maschenartigen Durchlässen verhindert das Glasgewebe den freien Durchtritt des Füllstoffes

und blockiert dann mit dem Füllstoff den Gießvorgang. Eine weitere Folge des Zusetzens der maschenartigen Durchlässe mit Füllstoff ist eine unvollständige Füllung der Gießform mit Gießharz mit Bläschen in den Gießharzschichten. Selbst wenn keine Bläschen eingeformt würden, wäre es dabei ausgeschlossen homogene Gießharzschichten herzustellen, weil der Füllstoff an dem Erreichen der entgegengesetzten Seite der Abstandshalter behindert wäre. Das hat unterschiedliche Gießharzschichten mit unterschiedliche mechanische Festigkeiten und unterschiedliche Wärmeausdehnungskoeffizienten zur Folge, so daß derartige Gießharzschichten schon beim Abkühlen der Gießmasse leicht reißen oder im Betriebszustand des elektrischen Gerätes beim Auftreten von Wärmelastungen rissig werden.

Die erfindungsgemäße Anordnung der Abstandhalter wurde unter mechanischen und elektrischen Gesichtspunkten geprüft und die Prüfergebnisse wurden mit entsprechenden Werten von bisher bekannten Anordnungen verglichen. Die Ergebnisse sind in der folgenden Tafel zusammengestellt. Alle Probestücke I bis IV waren 10 mm breit, 150 mm lang und 4 mm stark. Das Probestück I war aus einem festen Körper durch Gießen aus Biphénol A als Gießharz und Silikat als Füllstoff hergestellt. Das Probestück II war unter Einschluß eines erfindungsgemäßen Abstandshalters hergestellt. Der Abstandshalter bestand aus mit Epoxydharz imprägniertem Glasgewebe, das in Wellenform gepreßt und dessen Imprägnierung anschließend ausgehärtet wurde. Dabei diente als Gießharz die gleiche Harzart wie bei dem Probestück I. Das Probestück III war durch die gleiche Folge von Arbeitsgängen wie beim Probestück II präpariert, wobei jedoch zur Imprägnierung des Glasge-

0031576

- 13 - VPA 79 P 8574 EUR

webes ein Triazinharz verwendet wurde. Das Probestück IV war ebenfalls durch Wiederholung der Arbeitsgänge wie beim Probestück 2 präpariert, wobei jedoch zur Erzielung einer bläschenfreien Imprägnierung des Glasge-
5 webes die Imprägnierung im Vakuum erfolgte.

0031576

VPA 79 P 8574 EUR

- 14 -

Tabelle

Probestück	I	II	III	IV
Biegefestigkeit (MN/m ²)	140 ± 10	180 ± 10	180 ± 10	180 ± 10
Elastizitätsmodul (MN/m ²)	8000 ± 300	10.000 ± 500	11.000 ± 500	10.000 ± 500
Kurzzeit-Spannungsfestigkeit (MV/m)	45 ± 3	43 ± 3	43 ± 3	44 ± 3
Teillentladungsbeginn (kV _{eff})	-	6	6	12
Teillentladungsende (kV _{eff})	-	5	4,5	10

Aus der Tabelle ist klar ersichtlich, daß die Verwendung der erfindungsgemäßen Abstandshalter bei der Herstellung von Gießharzschichten zu höheren mechanischen Festigkeiten führt als die bisher hierfür bekannten Verfahren.

5 Das gleiche gilt entsprechend auch für die elektrische Festigkeit.

Gemäß der Erfindung sind die Abstandshalter zwischen den Wicklungen oder zwischen den Wicklungen und den inneren

10 Wänden einer Gießform angeordnet und gewährleisten die erforderlichen Abstände zwischen diesen Bauteilen, so daß es in vorteilhafter Weise möglich ist, die Anordnung der Abstandshalter erheblich einfacher und leichter anzubringen als dies nach den bekannten Verfahren möglich

15 ist.

Die Abstandshalter gemäß der vorliegenden Erfindung sind nicht nur bei paarweise zueinander angeordneten Wicklungen einsetzbar, sondern sind darüber hinaus auch brauchbar

20 als Abstandshalter zwischen den Leitern von Ausleitungen und den Gießformen für diese Ausleitungen.

102a

25 2 Patentansprüche
8 Figuren

Patentansprüche

1. Verfahren zum Umgießen eines elektrischen Gerätes in dem Abstandshalter (7, 8) zwischen Wicklungen (1, 3, 5) bzw. zwischen Wicklungen (1, 3, 5) und der inneren Wand einer Gießform zum Festhalten der Wicklungen (1, 3, 5) in vorbestimmten Abständen untereinander und bezogen auf die innere Wand der Gießform angeordnet/, ^{sind} d a d u r c h g e - k e n n z e i c h n e t ,
10 - daß die Abstandshalter (9, 10, 11)
 - durch Imprägnierung eines Abschnittes von maschenartige Durchlässe zwischen den Gewebsfäden aufweisenden Glasgewebes mit Kunstharsz,
 - durch in Wellenlegen (h, P) des Glasgewebes und
 - 15 - durch Aushärten des Kunstharszes hergestellt sind und
 - daß ein einen Füllstoff enthaltendes Gießharz in die Form gegossen ist.
- 20 2. Verfahren nach Anspruch 1, d a d u r c h g e - k e n n z e i c h n e t , daß jeder der maschenartigen Durchlässe größer als die größten Teilchen des Füllstoffes ist.

0031576

1/2

79 P 8574

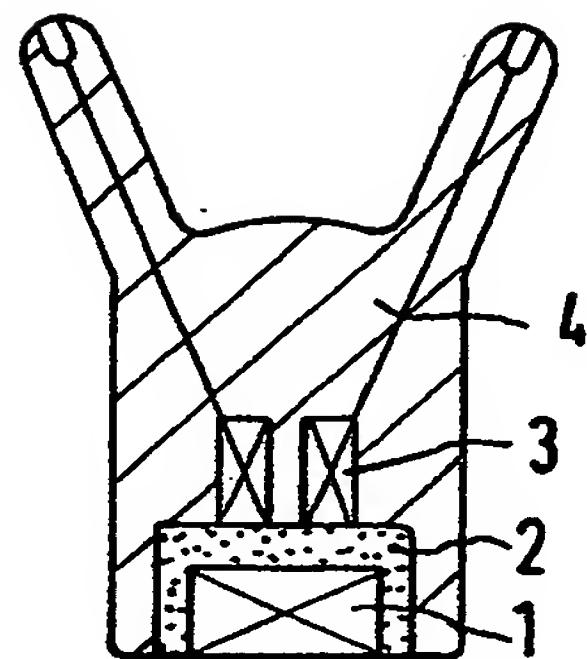


FIG 1

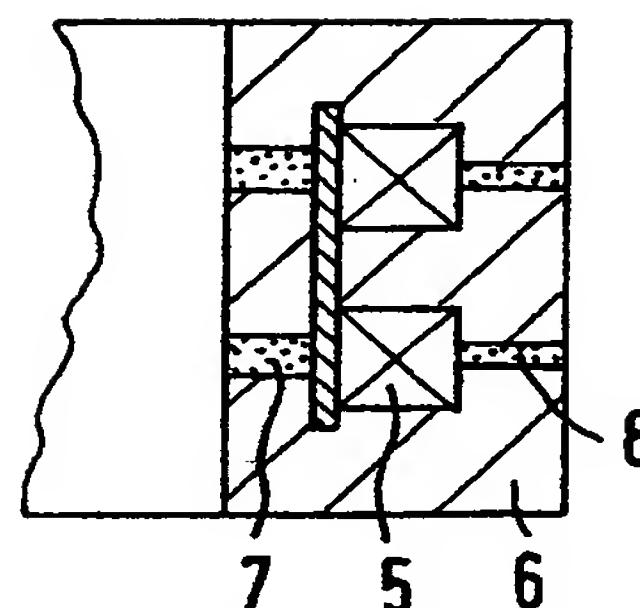


FIG 2a

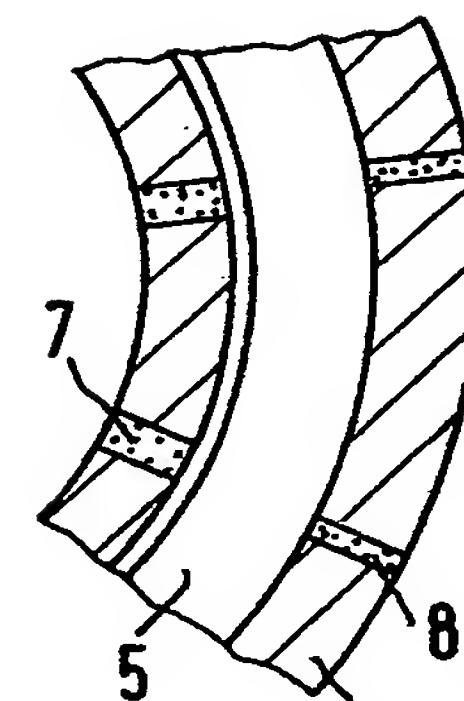


FIG 2b

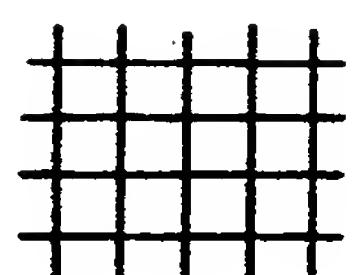


FIG 3

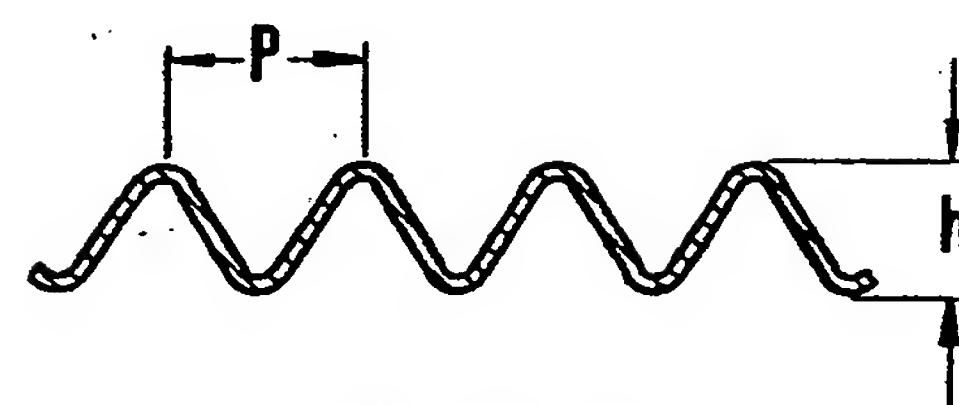


FIG 4

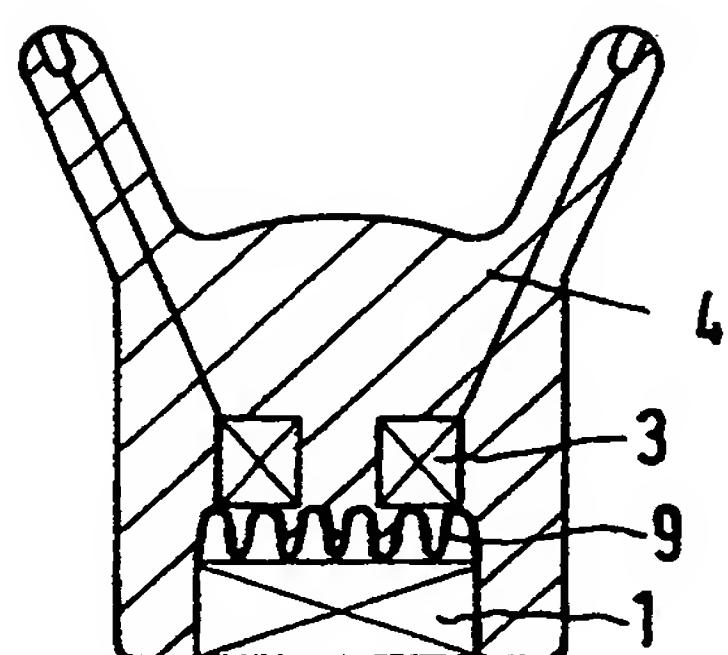


FIG 5

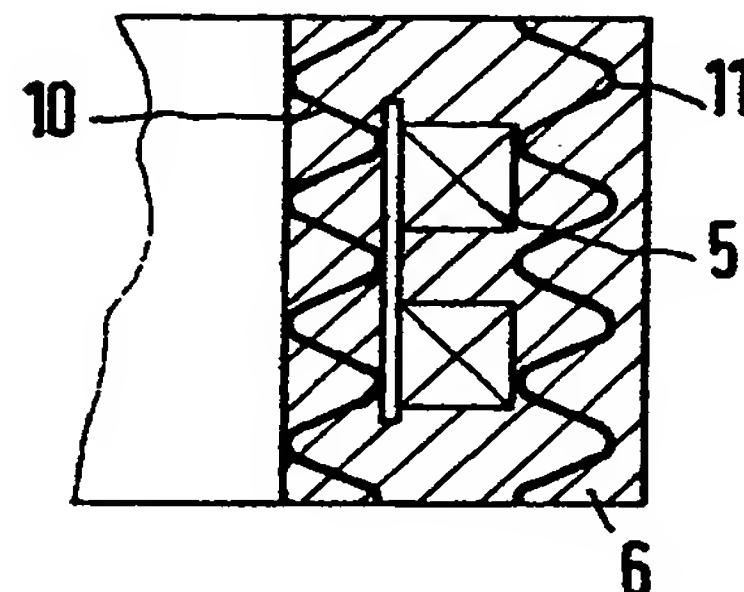


FIG 6

0031576

2/2

79 P 8574

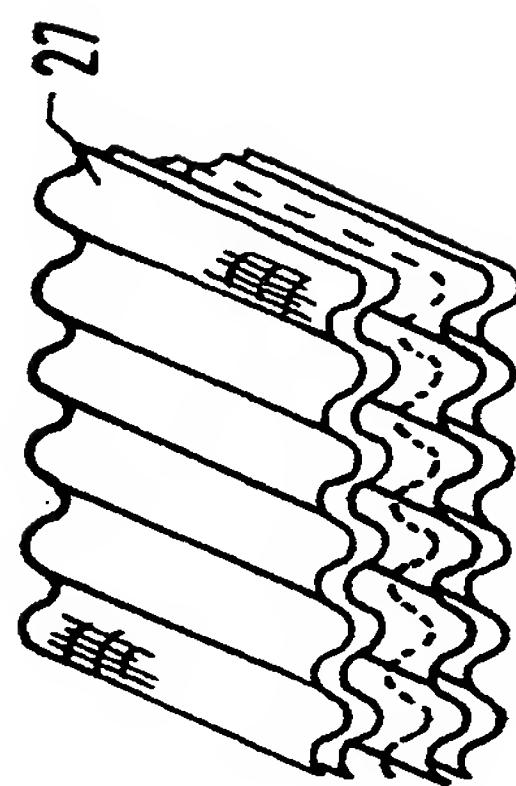
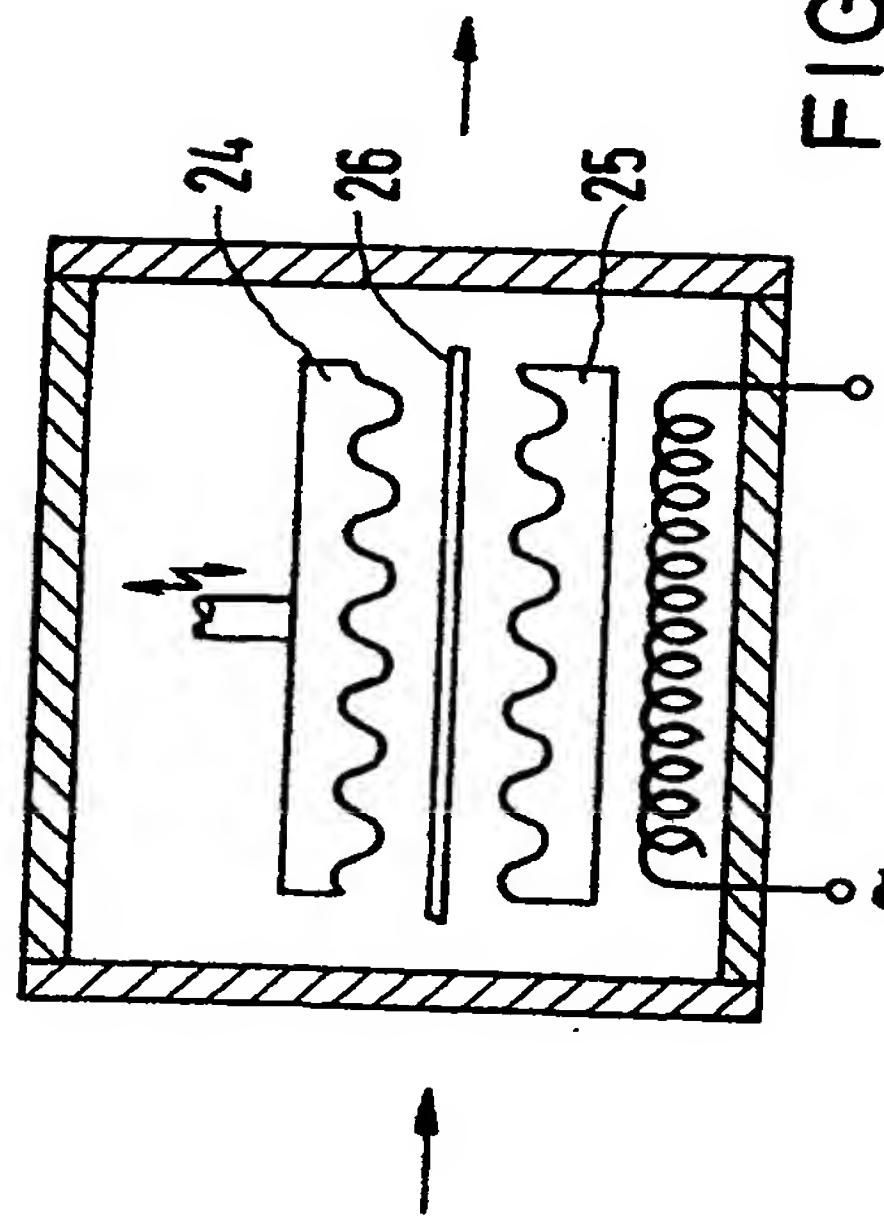
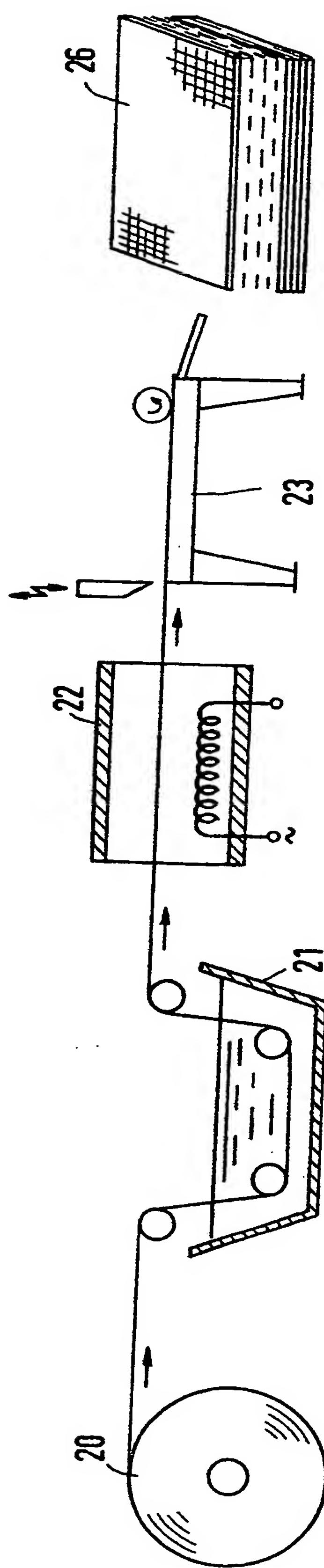


FIG 8



EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.)
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	betrifft Anspruch	
	<u>DE - A - 2 333 241</u> (ROHLOFF) * Seite 8, Absatz 2 ** --	1	H 01 F 41/00
	<u>US - A - 1 974 406</u> (APPLE) * Seite 1, Zeilen 43-83 * --	1	
	<u>US - A - 3. 377 602</u> (KRUSE) * Spalte 2, Zeilen 31-36; Spalte 3, Zeile 67 bis Spalte 4, Zeile 4 * --	1	
	<u>DE - A - 2 123 520</u> (LICENTIA) * Seite 4, Absatz 3 * --	1	H 01 F 41/00 H 02 K 15/12 B 29 F 1/10 B 05 C 13/00
	<u>FR - A - 2 369 668</u> (BBC) * Seite 4, Zeilen 2-5; 18-34 * & <u>DE - A - 2 653 315</u> --	1	
A	<u>US - A - 3 344 468</u> (MOSLO)		KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE
A	<u>US - A - 3 749 950</u> (LENZ)		X: von besonderer Bedeutung
A	<u>GB - A - 962 222</u> (ENGL. EL.)		A: technologischer Hintergrund
A	<u>GB - A - 1 386 077</u> (CHEW) * Seite 2, Zeilen 34-58; Figuren 2a, b *		O: nichtschriftliche Offenbarung
A	<u>US - A - 3 058 160</u> (MOCKER)		P: Zwischenliteratur
A	<u>CH - A - 399 584</u> (SIEMENS)		T: der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze
			E: kollidierende Anmeldung
			D: in der Anmeldung angeführtes Dokument
			L: aus andern Gründen angeführtes Dokument
			&: Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument
<input checked="" type="checkbox"/>	Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.		
Recherchenort	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer	
Den Haag	27-02-1981	STEINMETZ	